

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



# AU+SL

コーティング通り穴用スパイラルタップ  
仕様特長



## 被削材と推奨タッピング速度

低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels	高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

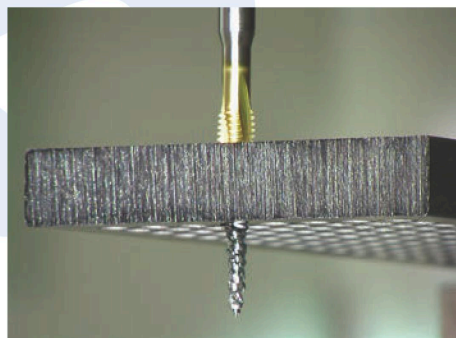
ステンレス鋼 Stainless steels	アルミ合金鋳物 Aluminum alloy castings	亜鉛合金鋳物 Zinc alloy castings
5~10 (m/min)	20~30 (m/min)	20~30 (m/min)

\*アイコンについてはP28参照

## ■商品の特長

- 逆ねじれスパイラル溝を採用し、高速加工領域においても安定した切りくず排出性を実現
- スチールからステンレス鋼までの幅広い被削材において切りくず排出性が良好
- レーザー刻印といえども表面に微細なかえりが発生し、シャンクの精度を損なうことから、高精度に仕上げられたシャンクの径精度及び真円度を維持するため、シャンク部へのマーキングを廃止し、四角部に呼びと等級を刻印しています。
- 広範囲な被削材に対応可能  
コーティングの特長(耐摩耗性、耐熱性、耐溶着性)を最大限に発揮できる溝形状を採用し、広範囲な被削材に対応できます。また水溶性切削油剤にも最適です。

## 良好な切りくず排出性

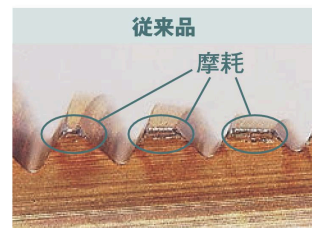
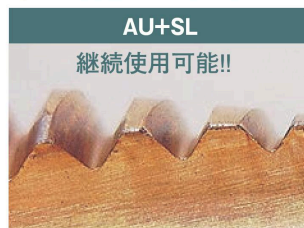


## ■タッピングデータ

### 加工条件 [M6×1]

被削材	SCM440
下穴径	φ5.0
ねじ立て長さ	9mm(通り穴)
タッピング速度	15m/min
機械	立て形マシニングセンタ
タッピング油剤	水溶性切削油剤(塩素フリー20倍希釈)

### 3,000穴加工後の刃先状態



スパイラル  
タップ  
(通り穴用)

スパイラル  
タップ  
(通り穴用)

ポイント  
タップ  
(通り穴用)

タ  
ハ  
ン  
プ  
ド

タ  
超  
硬  
ブ

タ  
ロ  
ー  
プ  
ル

特殊  
タップ  
検査  
ツール

管  
用  
ブ

カ  
ヘ  
リ  
タ  
カ  
ー  
ル

ダ  
イス

セン  
タル  
タ  
ノ  
穴  
工  
具

